

## Nachschärfen von Abwälzfräsern (HSS)

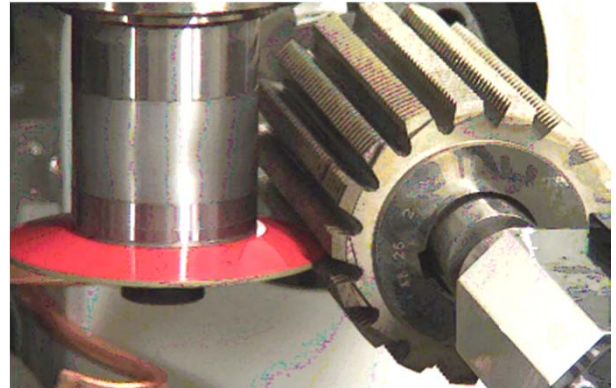
A12-010

Basierend auf mehr als 15 Jahre Erfahrung im Profilieren und Nachschärfen von Abwälzfräsern, bietet SCHNEEBERGER eine Vielzahl von Lösungen für wirtschaftliche Überarbeitung dieser Werkzeuge.










Das beschriebene Muster wurde mit einer Topförmigen CBN-Schleifscheibe im Einstechverfahren geschliffen.

Zum Nachschärfen von sehr harten oder beschichteten Werkzeugen kann separat eine Schrupp und eine Fertigschleifscheibe verwendet werden.

Je nach bearbeitetem Material, Schlifftyp und verwendeten Schleifscheiben, werden auch wesentlich höhere Vorschubgeschwindigkeiten realisiert.



### 1. Bearbeitungszeiten

Werkzeugdaten Ø 100 mm, Z 22, Länge 300 mm, Gerade verzahnt Material HSS s390					
Operation					
	Tasten	Abrichten	Schärfen	Schruppen	Fertigschleifen
Vorschub [mm/min]	2000	400	200	1500	2000
Zustellung/ U [mm]		0.005	1.000	0.075	0 - 0.005
Schnittmeter [m/s]		33	33	33	33
Schleifscheibe					
		6A2	6A2	6A2	6A2
Schleifzeit [min]	0.5	1.0	1.0	48.0	7.0
Bearb.zeit [gesamt]	~ 57.5 min				

Die angegebenen Zeiten sind indikativ. Bearbeitetes Material, unterschiedliche Schleifscheiben oder Kühlmittel können die Schleifzeit enorm beeinflussen.

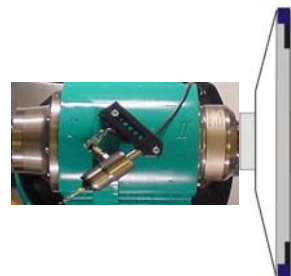
Aufteilung der Zustellungen:

Schruppen=6x0.075mm+1x0.05mm  
Fertigschleifen = 2x0 max. 2x0.005mm  
Gesamtabtrag = 0.5mm

Werkzeuggüte = AAA

### 2. Verwendete Schleifscheiben

6A2 / 12C9 90° CBN Ø175 B91



### 3. Maschinen und Softwareanforderungen

Maschinen: 5 Achsen CNC Schleifmaschinen: Gemini DMR / Corvus GDS

CNC Steuerung: Fanuc 31i

Kühlmittel: Synthetisches Öl, 6 bar Druck

Software: Quinto 5

Verantwortlicher Ingenieur: SIW, 03.2010

www.schneeberger.ch

J. SCHNEEBERGER Maschinen AG 4914 Roggwil Switzerland

Vertretungen in: France, Deutschland, Italia, United States, China